

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 10295068
 PUBLICATION DATE : 04-11-98

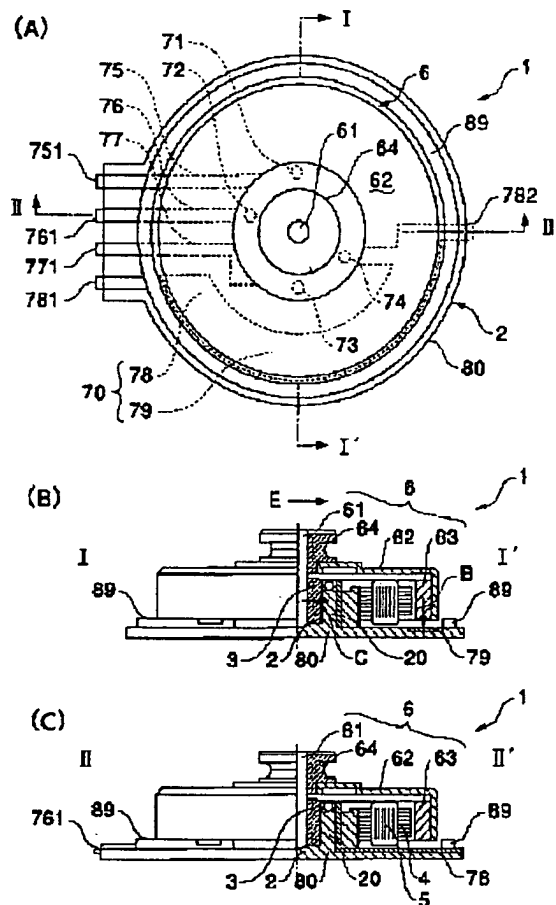
APPLICATION DATE : 18-04-97
 APPLICATION NUMBER : 09101280

APPLICANT : SANKYO SEIKI MFG CO LTD;

INVENTOR : TATAI MAKOTO;

INT.CL. : H02K 29/00 H02K 5/22 H02K 15/02
 H02K 21/22 // H02K 7/04

TITLE : BRUSHLESS MOTOR AND ITS
 MANUFACTURING METHOD



ABSTRACT : PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a brushless motor for positively and inexpensively preventing a rotary shaft from swinging by utilizing a configuration, where a wiring pattern is formed for utilizing the substrate of the motor as a circuit substrate, and its manufacturing method.

SOLUTION: A stator substrate 2 of a brushless motor 1 is a single body molding between an iron plate 70 and a resin 80. A wide circular part 79 of a wiring pattern 78 that is constituted by one portion of the iron plate 70 is constituted at one-side region for a rotary shaft 60 of a rotor 6. Therefore, since the stator substrate 2 attracts the rotor 6 to one side, a rotary shaft 61 is subjected constantly to a side pressure and does not cause irregular swings, even if a relatively large clearance exists between a combustion oil-less bearing 3 and the rotary shaft 61.

COPYRIGHT: (C)1998,JPO

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平10-295068

(43) 公開日 平成10年(1998)11月4日

(51) Int.Cl.⁶

識別記号

F I

H 0 2 K 29/00

H 0 2 K 29/00

Z

5/22

5/22

15/02

15/02

A

21/22

21/22

M

// H 0 2 K 7/04

7/04

審査請求 未請求 請求項の数4 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号

特願平9-101280

(22) 出願日

平成9年(1997)4月18日

(71) 出願人 000002233

株式会社三協精機製作所

長野県諏訪郡下諏訪町5329番地

(72) 発明者 多田井 真

長野県駒ヶ根市赤穂14-888番地 株式会

社三協精機製作所駒ヶ根工場内

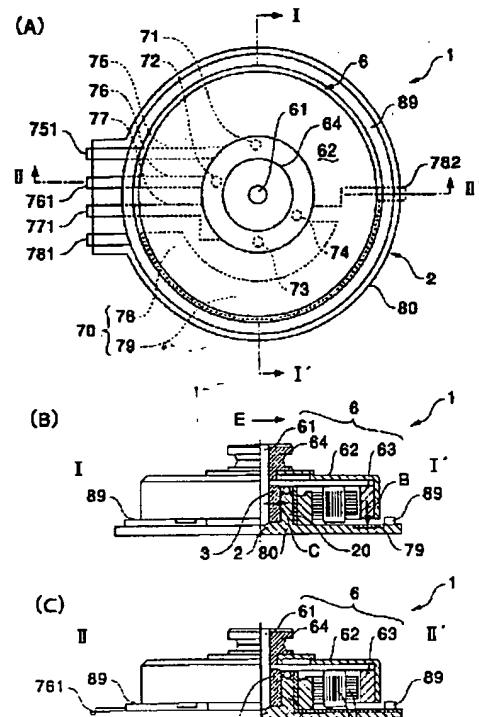
(74) 代理人 弁理士 横沢 志郎 (外1名)

(54) 【発明の名称】 ブラシレスモータおよびその製造方法

(57) 【要約】

【課題】 モータの基体を回路基板として利用するために配線パターンを形成するという構成をそのまま利用して、回転軸の振れを確実に、かつ安価に防止することのできるブラシレスモータ、およびその製造方法を提供すること。

【解決手段】 ブラシレスモータ1のステータ基板2は鉄板70と樹脂80との一体成形品である。ステータ基板2では、ロータマグネット63に対峙する領域のうち、ロータ6の回転軸61に対して一方側の領域には、鉄板70の一部で構成された配線パターン78の幅広の円弧部79が構成されている。従って、ステータ基板2はロータ6を一方の側に引き寄せるので、焼結含油軸受3と回転軸61との間に比較的大きなクリアランスがあっても、回転軸61は常に、側圧を受け、不規則な振れを起こさない。



線パターン、および前記ロータマグネットに対峙する領域のうちの前記ロータの回転中心位置に対して一方側の領域に偏在して該一方側に前記ロータを引き寄せる磁気吸引力を前記ロータマグネットとの間で発生させるロータ吸引部を構成する磁性板と樹脂との一体成形品から構成されていることを特徴とする。

【0007】本発明に係るブラシレスモータでは、磁性板と樹脂との一体成形品で構成された基体の側においてロータマグネットに対峙する領域には、ロータの回転中心位置に対して一方側の領域に前記磁性板の一部で構成されたロータ吸引部が配置され、このロータ吸引部は、ロータマグネットとの間に磁気吸引力を発生させている。従って、ロータマグネットに作用する磁気吸引力は、ロータ吸引部の有無により場所によって強弱があるので、ロータ吸引部はロータを一方の側に引き寄せることになる。それ故、軸受と回転軸との間に比較的大きなクリアランスがあっても、回転軸は常に側圧を受けている状態にあるので、不規則な振れが起こらない。しかも、ロータマグネットに作用する磁気吸引力はロータ吸引部の有無によって強弱が規定されるので、磁性板に絞り加工で形成した凹凸によってロータマグネットと磁性板とのギャップに広狭を付ける場合と相違して、磁気吸引力に大きな強弱をつけることができる。よって、回転軸の不規則な振れを確実に防止できる。また、配線パターンを構成する導電性の板材と樹脂とを一体成形して、前記基体を回路基板として構成する際に、板材として磁性板を用い、この磁性板の一部で前記のロータ吸引部を構成してある。すなわち、基体を回路基板として構成するための工程をそのまま援用してロータ吸引部を構成していくため、工程数が増えない。よって、ブラシレスモータの回転軸の振れを安価に防止することができる。

【0008】本発明において、前記配線パターンに対して、前記ロータマグネットと対峙する領域の一部に該ロータマグネット形状に対応する幅広の円弧部を構成し、該幅広の円弧部をそのまま前記ロータ吸引部として利用してもよい。

【0009】本発明では、前記磁性板をプレス加工によって安価に製造することが好ましい。

【0010】このような構成のブラシレスモータを製造するにあたっては、前記磁性板の原材料となる板材にプレス加工を施して前記端子部、前記配線パターン、前記ロータ吸引部をフレーム部に接続する状態で形成するプレス工程と、該プレス工程を経た前記板材のうち、前記端子部、前記配線パターン、および前記ロータ吸引部を金型内に収納して該金型内で樹脂成形を行って樹脂モールド品を形成するモールド工程と、前記端子部、前記配線パターン、前記ロータ吸引部を前記フレーム部から切り離して前記樹脂モールド品を前記基体に整形する整形工程と、前記基体に対して前記駆動コイル、前記軸受、

なわち、磁性体粉末を塗布するなどの新たな工程を追加しなくてもよいので、回転軸に不規則な振れが発生しないブラシレスモータを安価に製造できる。

【0011】

【発明の実施の形態】図面を参照して、本発明を適用したブラシレスモータを説明する。

【0012】(全体構造)図1(A)、(B)、(C)はそれぞれ、本発明を適用したブラシレスモータ1の平面図、そのI-I'線における部分断面図、そのII-I'線における部分断面図である。

【0013】図1(A)、(B)、(C)に示すように、本形態のブラシレスモータ1はVTR用キャプスタンモータであり、ステータ基板2には、その中央部分に円筒状の突起20が形成されている。この突起20の中央孔の内部には焼結含油軸受3が保持され、突起20の外側にはステータコア4が嵌め込まれている。ステータコア4の突極のそれぞれには3相(U相、V相、W相)の駆動コイル5が巻回されている。焼結含油軸受3にはロータの回転軸61が回転自在に支持され、回転軸61にはロータケース62が固着されている。ロータケース62の側面部の内周面には、ステータコア4の外周面に対向するようにリング状のロータマグネット63が固着されている。従って、ロータマグネット63と駆動コイル5との間に発生する磁力によって、ロータケース62は回転軸61と一体に回転する。ここで、ロータケース62の上面部にはプーリ64が構成され、このプーリ64に掛けられたベルト(図示せず。)を介して、ブラシレスモータ1は駆動力を伝達する。

【0014】(ステータ基板2の構成)図2(A)、(B)、(C)はそれぞれ、本発明を適用したブラシレスモータに用いたステータ基板(基体/コアホルダー)の平面図、そのIII-III'線における断面図、そのIV-IV'線における断面図である。

【0015】本形態では、ステータ基板2は、駆動コイル5への給電を行う回路基板としても使用される。すなわち、図2(A)~(C)に示すように、ステータ基板2は、突起20の周囲において4箇所て起立して各相(U相、V相、W相)の駆動コイル5の末端が配線接続される3つの端子部71、72、73と、3相の駆動コイル5の全ての末端がコモンで配線接続される1つの端子部74とが構成されている。それぞれ端子部71~74の下端部分からは配線パターン75、76、77、78が一体に延設され、各配線パターン75、76、77、78の端部には外部端子部751、761、771、781、782がそれぞれ構成されている。これらの外部端子部751、761、771、781、782のうち、各相の外部端子部751、761、771とコモンの外部端子部781は、ステータ基板2の一方の端縁21から張り出すように配置され、コモンの外部端子

は、コモンの配線パターン78にロータ吸引部となるべき幅広の円弧部79を設けた構成であつが、その他の配線パターン75〜77にロータ吸引部となるべき幅広の円弧部79を設けてもよい。

【0027】また、ロータ吸引部となるべき部分はいずれの配線パターン75〜78とも電氣的に絶縁状態にあつてもよい。それには、大型の鉄板にプレス加工を施して、図4に示すように、端子部71〜74、および配線パターン75〜78を形成するとともに、それらとは別個にロータ吸引部となるべき幅広の円弧部79を形成すればよい。この場合には、幅広の円弧部79（ロータ吸引部）は、配線パターン75〜78と分離した状態にあるので、インサート成形前には幅広の円弧部79とフレーム部701とを連結部702を介して接続しておき、インサート成形後に連結部702を矢印Fで示す位置で切り離す。このように構成した場合でも、図1（B）を参照して説明したように、ロータマグネット63に作用する磁気吸引力は、幅広の円弧部79（ロータ吸引部）の有無により場所によって強弱があるので、ロータ6を一方の側に引き寄せる。それ故、焼結含油軸受3と回転軸61との間に比較的大きなクリアランスがあつても、回転軸61は常に側圧を受けている状態にあるので、不規則な振れが起こらないなど、前記した実施の形態と同様な効果を奏する。また、幅広の円弧部79は、配線パターン75〜78と分離、独立しているといつても、前記した実施の形態と同様、ステータ基板2を回路基板として構成するための工程をそのまま援用して形成していくため、製造工程を増やす必要がなく、ブラシレスモータ1の回転軸61の振れを安価に防止することができる。

【0028】さらに、ステータ基板2についてはモータの基体としてではなく、セット（電気製品）のシャーシの一部として構成してもよい。

【0029】

【発明の効果】以上説明したように、本発明に係るブラシレスモータでは、磁性板と樹脂との一体成形品で構成された基体の側においてロータマグネットに対峙する領域には、ロータの回転中心位置に対して一方側の領域に磁性板の一部で構成されたロータ吸引部が配置されていることに特徴を有する。従つて、本発明によれば、ロータ吸引部は、場所によって強弱のある大きな磁気吸引力

を発生させてロータを一方の側に引き寄せることになる。それ故、軸受と回転軸との間に比較的大きなクリアランスがあつても、回転軸は常に側圧を受けている状態にあるので、不規則な振れが起こらない。また、基体を回路基板として構成するための工程をそのまま援用してロータ吸引部を構成していくため、工程数が増えない。よつて、ブラシレスモータの回転軸の振れを安価に防止することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】（A）、（B）、（C）はそれぞれ、本発明を適用したブラシレスモータの平面図、そのI—I'線における部分断面図、そのII-II'線における部分断面図である。

【図2】（A）、（B）、（C）はそれぞれ、本発明を適用したブラシレスモータ1に用いたステータ基板の平面図、そのIII-III'線における断面図、そのIV-IV'線における断面図である。

【図3】図2に示すステータ基板を形成するために鉄板にプレス加工を施した後の様子を示す平面図である。

【図4】本発明を適用した別のブラシレスモータに用いたステータ基板を形成するために鉄板にプレス加工を施した後の様子を示す平面図である。

【符号の説明】

- | | |
|-------|----------------|
| 1 | ブラシレスモータ |
| 2 | ステータ基板（基体） |
| 3 | 焼結含油軸受 |
| 4 | ステータコア |
| 5 | 駆動コイル |
| 6 | ロータ |
| 61 | 回転軸 |
| 62 | ロータケース |
| 63 | ロータマグネット |
| 64 | プーリ |
| 70 | 鉄板（磁性板） |
| 71〜74 | 端子部 |
| 75〜78 | 配線パターン |
| 79 | 幅広の円弧部（ロータ吸引部） |
| 80 | 樹脂 |
| 89 | 補強リブ |
| 700 | プレス工程後の鉄板 |
| 701 | フレーム部 |